

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-162787
(43)Date of publication of application : 18.06.1999

(51)Int.Cl. H01G 9/016
H01G 9/155
H01G 9/058
H01G 13/00

(21)Application number : 09-341890
(22)Date of filing : 28.11.1997

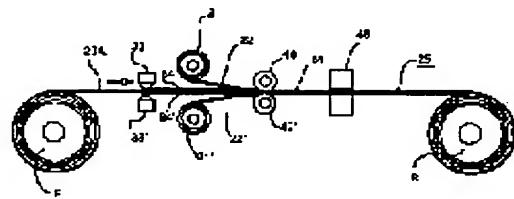
(71)Applicant : ASAHI GLASS CO LTD
(72)Inventor : HIRATSUKA KAZUYA
KAZUHARA MANABU
IKEDA KATSUHARU
KAWASATO TAKESHI

(54) METHOD FOR MANUFACTURING ELECTRODE BODY FOR ELECTROCHEMICAL RECHARGEABLE ELEMENT

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To mass-produce an electrode body by joining a plurality of electrode part formation sheets being formed in a band shape onto a running metal pyroelectric sheet, forming an electrode body sheet, and punching or cutting off a plurality of electrode bodies in a specific shape from the electrode body sheet.

SOLUTION: One to n band-shaped electrode part formation sheets 22 that are formed in a band shape in advance are withdrawn from their winding body 21 and are supplied onto a long and wide metal sheet 20A that runs longitudinally and are joined to a sheet, thus forming an electrode body sheet 24. A partial coating layer made of a conductive adhesive should be preferably formed at a part, where the electrode part formation sheets 22 are supplied, on a metal pyroelectric sheet. The electrode body sheet 24 is treated by a cutter means and an electrode part in a specific shape and a plurality of electrode bodies with a pyroelectric lead part are punched or cut off.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-162787

(43)公開日 平成11年(1999)6月18日

(51)Int.Cl.⁶

H 0 1 G 9/016
9/155
9/058
13/00

識別記号

3 8 1

F I

H 0 1 G 9/00
13/00
9/00

3 0 1 F
3 8 1
3 0 1 Z
3 0 1 A

審査請求 未請求 請求項の数5 FD (全7頁)

(21)出願番号

特願平9-341890

(22)出願日

平成9年(1997)11月28日

(71)出願人 000000044

旭硝子株式会社

東京都千代田区丸の内2丁目1番2号

(72)発明者 平塚 和也

神奈川県横浜市神奈川区羽沢町1150番地
旭硝子株式会社内

(72)発明者 数原 学

神奈川県横浜市神奈川区羽沢町1150番地
旭硝子株式会社内

(72)発明者 池田 克治

神奈川県横浜市神奈川区羽沢町1150番地
旭硝子株式会社内

(74)代理人 弁理士 小池 信夫

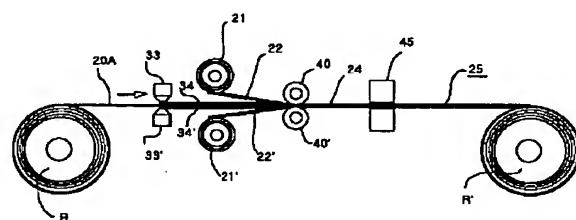
最終頁に統ぐ

(54)【発明の名称】 電気化学的蓄電素子用電極体製造法

(57)【要約】

【課題】 大容量、高出力の電気二重層キャパシタ等に使用するのに適した、電極体を連続的に製造する方法を提供する。

【解決手段】 幅広長尺の金属集電体シートを長手方向に走行せしめ、その上に複数の電極部形成シートを、集電リード部分以上の間隔で供給して接合して電極体シートを形成し、これから所定形状の電極部および集電リード部を有する電極体を複数枚打ち抜くか切り取る。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 大表面積の炭素材料を主たる電極材料とする電極部が、金属集電体シート上に層状に形成され、かつ、電極部が形成されない上記金属集電体シートの部分から集電リード部を形成する電気化学的蓄電素子用の電極体の製造方法であって、幅広長尺の金属集電体シートを長手方向に走行せしめる工程、予め帯状に成形した1, 2, . . . , n枚の電極部形成シートを、集電リード部分以上の間隔をもって、上記走行する金属集電体シート上に供給して接合し、電極体シートを形成する工程、および、上記電極体シートから、所定形状の電極部および集電リード部を有する電極体を複数枚打ち抜くか切り取る工程からなることを特徴とする電気化学的蓄電素子用電極体の製造方法。

【請求項2】 金属集電体シート上の電極部形成シートが供給・接合される部位に、予め導電性接着剤を塗布する請求項1記載の方法。

【請求項3】 電極部形成シートを金属集電体シートに供給した後、圧延処理する請求項1または2記載の方法。

【請求項4】 電極部形成シートが、 $500\text{ m}^2/\text{g}$ 以上の比表面積をもつ炭素材料およびポリテトラフルオロエチレンを混練成形して得られたものである請求項1～3のいずれかに記載の方法。

【請求項5】 1, 2, . . . , n枚の電極部形成シートを、金属集電体シートの両面にそれぞれ供給する請求項1～4のいずれかに記載の方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、大容量、高出力の電気二重層キャパシタ等に使用するのに適した、電気化学的蓄電素子用の電極体を連続的に製造する技術に関する。

【0002】

【従来の技術】 最近、車載用の駆動用電源等への適用を目的とする大容量、高出力の電気二重層キャパシタが注目され、開発が進められている。

【0003】 従来、このような大電流放電の用途に適する大型の電気二重層キャパシタの一つの構成として、特開平4-154106号、特開平7-264715号、特開平7-307250号、平7-272986号、特開平8-45793号等に記載されているように、角形構造のものが公知である。これは、図5(a)に示すように、通常矩形の金属集電体20の両側に炭素材料からなる電極層23、23'が形成され、かつ、正極集電リード52を備えている、正極電極体25と、同様な構成の負極電極体25'の間に、図5(b)のごとくにセパレータ30を配置し、交互に積層して集電リード52、54が引き出されている積層素子体50を形成し(図5(c))、集電端子および電極端子を備えた封口蓋体6

5の正極集電端子75に該正極集電リード52を、負極集電端子77に負極集電リード54を、それぞれ、かしめや溶接により電気的に接続し、有底の角形ケース内に収容して、電解液を含浸し、該封口蓋体を角型ケースに嵌合密閉することにより形成されるものである(図5(d))。

【0004】 また、このような大電流放電の用途に適する大型の電気二重層キャパシタの他の構成として、特開平4-154106号、特開平7-307250号、特開平8-45795号等に記載されているように、円筒型構造のものが公知である。これは、一对の帯状の電極体、具体的には、金属集電体の両面に、活性炭を主成分とする電極層を形成した帯状の正極電極体と、金属集電体の両面に同じ構成の電極層を形成した帯状の負極電極体と、帯状のセパレータと交互に積層巻回してなる巻回素子体を、有底円筒型の金属ケースに収容し、電解液を含浸させ、正極電極体および負極電極体のより引き出された集電リードを、電気絶縁性の封口蓋体に設けられた電極端子にそれぞれ接続するとともに、該封口蓋体を、金属ケースに嵌合するものである。

【0005】 以上のような電気二重層キャパシタにおいて使用する電極体としては、例えば図5(b)の形状自体は公知であるが、従来、この電極体を連続的に大量に製造する方法は知られていない。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】 本発明の目的は、大容量の電流を扱う、例えば角型構造または円筒型構造等の電気二重層キャパシタ等に使用するのに適した電気化学的蓄電素子用の電極体を量産する方法を提供することである。

【0007】

【課題を解決するための手段】 本発明に従えば、大表面積の炭素材料を主たる電極材料とする電極部が、金属集電体シート上に層状に形成され、かつ、電極部が形成されない上記金属集電体シートの部分から集電リード部を形成する電気化学的蓄電素子用の電極体の製造方法であって、幅広長尺の金属集電体シートを長手方向に走行せしめる工程、予め帯状に成形した1, 2, . . . , n枚の電極部形成シートを、集電リード部分以上の間隔をもって、上記走行する金属集電体シート上に供給して接合し、電極体シートを形成する工程、および、上記電極体シートから、所定形状の電極部および集電リード部を有する電極体を複数枚打ち抜くか切り取る工程からなることを特徴とする電気化学的蓄電素子用電極体の製造方法、が提供される。

【0008】

【発明の実施の形態】 以下、図面を参照しながら本発明について詳細に説明する。

【0009】 図1～図2は、本発明の好ましい実施の態

50 様を示すもので、図1は工程の説明図、図2はその平面

図である。

【0010】(1) 金属集電体シート

まず、金属集電体シートについて説明する。

【0011】炭素材料を主たる電極材料とする電極部が形成される金属集電体シート20Aは、幅広長尺の金属シートであって、図に示すように、巻回体から巻きだされ、長手方向に走行せしめられる。ここでRは供給ロールである。なお、R'は巻取りロールである。

【0012】金属集電体シート20Aとしては、銀、銅、アルミニウム、鉄、ステンレス鋼またはそれらの合金のごとく、電気導電性が良く、伸展性がよい金属の箔が好ましく使用される。さらに好ましくは、アルミニウム箔、銅箔、鉄箔、ステンレス箔またはそれらの合金箔であり、最も好ましくは、アルミニウム箔である。

【0013】以下、金属集電体シートが例えばアルミニウム箔である場合を例にとって説明するが、他の金属箔の場合もこれに準じて同様に扱うことができる。

【0014】本発明の金属集電体シートとして使用されるアルミニウム箔としては、JIS H4160に規定されている99.00~99.85%程度のアルミニウム箔も使用できるが、より好ましくは、JIS H4170に規定されている電解コンデンサー等の極材料に使用される高純度アルミニウム箔で、アルミニウム純度が99.90%以上、より好ましくは99.99%以上のものである。

【0015】金属集電体シートとして好ましいアルミニウム箔の厚みは、6~200μm、より好ましくは50~150μmのものである。

【0016】本発明においては、金属集電体シートとして幅広で長尺のものを使用するが、幅広なものほど好ましい。これらは、市販品が巻回体として入手可能である。

【0017】図に示したような金属集電体シート(以下、単に金属シートともいいう)20Aは、このような幅広長尺の金属のシートであって、巻回体から巻きだされ、長手方向に走行せしめられる。

【0018】本発明においては、このように長手方向に走行する幅広長尺の金属シート20A上に、予め帯状に形成した1, 2, ..., n枚の帯状電極部形成シート22[22(1), 22(2), ..., 22(n)]を、それらの巻回体21[21(1), 21(2), ..., 21(n)]から引き出して供給し、シートに接合し、電極体シート24とする。図2では、n=4の場合を示している。nは1~20程度の整数であり、好ましくは2~10程度の整数である。

【0019】それぞれの電極部形成シートは幅Lのものであり、これを互いに集電リード部分以上の間隔1をもって、この走行する金属集電体シート上に供給して接合し、電極体シート24とする。

【0020】得られた電極体シート24は、図3に示す

ように、幅Lの電極部形成シート22[22(1), 22(2), ..., 22(n)]が、電極部形成シートが接合されていない、金属シートが露出している部分1、を間に挟んで配置されているものである。すなわち、電極部形成シート間の距離が1ということになる。

【0021】なお、接合を十分に行うために、金属集電体シート上の、電極部形成シート22[22(1), 22(2), ..., 22(n)]が供給される部分には、あらかじめ塗布装置33[33(1), 33(2), ..., 33(n)]を配設し、導電性接着剤の部分的な塗布層34[34(1), 34(2), ..., 34(n)]を形成することが好ましい。なお、塗布装置33(1), 33(2), ..., 33(n)としては、必ずしもそれぞれが独立して設置されている必要はなく、要は図2に示したように、導電性接着剤の塗布層を、34(1), 34(2), ..., 34(n)のごとく分離して形成できるものであれば、一台の塗布装置であってよい。

【0022】供給された電極部形成シートは導電性接着剤の層と積層するが、これを好ましくは、圧延ロール40, 40'で圧延することにより、電極部形成シートを導電性接着剤の層を介して金属集電体シートに、十分密着させた電極体シート24が形成される。

【0023】なお、接着性を向上させるため、金属集電体シートの表面は、あらかじめエッティング処理等の粗面化処理(表面処理)を行うことが好ましい。

【0024】本発明においては、電極部形成シートは、金属集電体シートの両面にそれぞれ接合することが好ましいのであるが、図1に示すように、電極部形成シートを、金属集電体シートの両面にそれぞれ供給することにより、両面に電極部形成シートが接合された電極体シートが一挙に得られる。

【0025】ただし、場合によっては、装置構成の制約等があれば、次のような手段を採用してもよい。

【0026】すなわち、まず幅広長尺の金属集電体シートを長手方向に走行せしめ、電極部形成シートを、この走行する金属集電体シートの片面上に供給して接合し、片面に電極部形成シートが接合された電極体シートを形成する工程までを行い、これを巻き戻して、他の面について同様の操作を行うことにより、両面に電極部形成シートが接合された電極体シートが得られるのである。

【0027】(2) 帯状電極部形成シート
本発明で使用する帯状の電極部形成シートとしては特に限定するものではなく、公知の方法、例えば米国特許3288641号、特公昭55-41015号、特開昭61-26207号により形成することができるが、より好ましくは、特公平7-105316号に記載の方法によるものである。

【0028】このような電極部形成シートは、例えば次のようにして得られる。すなわち、比表面積の大きい活性炭やポリアセレンなどの炭素材料粉末(比表面積500～3500m²/g程度)を主成分とし、これに導電性カーボンとして、カーボンブラック、グラファイトカーボン、カーボンウイスカ等を、および、結合剤としてポリテトラフルオロエチレン(PTFE)、ポリフッ化ビニリデン(PVDF)、エチレン-テトラフルオロエチレン共重合体、ポリクロロトリフルオロエチレン、カルボキシメチルセルロース等を加え、アルコール、水、石油、ホワイトオイル等の液体潤滑剤の存在下で混練した粘稠な混練混合物を、圧延および/または押し出し加工してシート状に成型して電極部形成シートとするものである。好ましくは、このシート状成型物を、さらに一軸または多軸方向に延伸処理するものである。

【0029】電極を形成する電極部形成シートの厚みに、限定的な制限はないが、大電流を扱う場合は、20μm～2.0mm、好ましくは100μm～1.0mm程度が望ましい。

【0030】最終的な帶状電極部形成シートの幅Lは、目的とするキャバシタの形状に合わせて、例えば角型構造キャバシタや円筒型キャバシタの大きさに合わせて決定され、通常10～250mm、好ましくは20～100mm程度のものである。

【0031】以上のごとくして、得られた電極部形成シートは、最終的には、所望の幅のロール状の巻回体として使用時まで保管する。

【0032】(3) 導電性接着剤

すでに述べたように、本発明において、電極部形成シートを、金属集電体シートに十分接合するために導電性接着剤を使用することが好ましい。

【0033】導電性接着剤は、導電性フィラーを含有する接着剤である。導電性フィラーとしては、カーボンブラック、グラファイトカーボンウイスカ等の炭素系粉、および、銀粉、銅粉、アルミニウム粉の金属粉等が使用されるが、電解液として使用される溶剤への耐溶剤性を考慮すると炭素系粉がより好ましい。

【0034】接着剤樹脂成分としては、種々の樹脂が使用可能であり、ポリ酢酸ビニル(PVAc)、ポリアクリル酸エチル、エチレン酢酸ビニル共重合樹脂(EVA)、アイオノマー樹脂、ポリビニルアルコール(PVA)、ポリビニルブチラール、ニトロセルロース、ステレンブタジエンゴム(SBR)、ブタジエンアクリロニトリルゴム(NBR)、ネオブレン(ポリクロロブレン)ゴム(CR)、フェノール樹脂、メラミン樹脂、ポリウレタン樹脂、尿素樹脂、ポリイミド樹脂、ポリアミドイミド樹脂等が好ましいものとして挙げられる。

【0035】これに必要に応じ、水等の水系溶媒または、メタノール、エタノール、IPA、ブタノール、トリクロロエチレン、DMF、エチルエーテル、アセト

ン、メチルエチルケトン、MEK、MIBK、トルエン、キシレン、酢酸エチル、メチルセロソルブ、エチルセロソルブ、N-メチル-2-ピロリドン(NMP)等から選ばれる一種または二種以上の溶媒を加えて溶解またはエマルジョン化させて使用する。

【0036】なお、EVA、PVAC、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリアミド、ロジンエステル、バラフィンワックス等比較的融点の低い樹脂の場合は、溶媒を使用せずに、熱溶融型接着剤(いわゆるホットメルト接着剤)として使用することも可能である。

【0037】導電性接着剤における配合量は、目的に応じて適宜選択されるが、通常、樹脂100重量部に対して、導電性フィラー0.05～3000重量部、溶媒0～200重量部程度である。また、接着層の厚みは、0.1～100μm程度である。

【0038】このような導電性接着剤を、金属集電体シートに塗布するための塗布装置33としては、種々の公知の塗布装置を採用することができる。図に示したものは、Tダイ型のものであるが、その他、スロットオリフ

20 オスコーティー、ビードコーティー、正回転ロールコーティー、リバースロールコーティー、スクイズロールコーティー、ピックアップロールコーティー、ダイレクトグラビアロールコーティー、キスロールコーティー、ディップロールコーティー、エアドクターコーティー、ナイフオーバーロールコーティー、ロッドコーティー、スクリーンコーティー、さらには、スプレーノズルによるもの等種々の形式のものが可能であり、導電性接着剤の粘度、塗布温度、設置位置、所望の塗布厚み等に応じて、好ましい種類を採用すればよい。

30 【0039】なお、導電性接着剤を塗布してから、および/または、電極体シートを形成してから、必要に応じ、赤外線乾燥、通気パンド乾燥、通気箱型乾燥等を適用、乾燥して塗布層中の溶媒を除去することができる。

【0040】(4) 電極体の形成

電極体シート24は、図2に示すカッター手段45で処理され、所定形状の電極部および集電リード部を有する電極体が複数枚打ち抜くか切り取られる。カッター手段としては特に規定するものではないが、クリアランスカット方式や接圧カット方式などが適用できる。

40 【0041】図4は、図5(a)に示された角型のキャバシタ用の積層素子体を形成するに適した矩形の電極体25が形成される状態である。

【0042】すなわち、図3に示す電極体シート24上の、幅Lの電極部形成シート22〔22(1)、22(2)、……、22(n)〕の接合されている部分から、図4に示す矩形の電極層(L×L')部分が、また、幅1の炭素材料が接合されていない金属集電体シートが露出している部分から、矩形の集電リード52(h×h')部分が切り出されるか打ち抜かれ、この形状の電極層と集電リードを備えた複数の電極体25が

50

形成されることになるのである。

【0043】なお、集電リードの切り出し方としては、図4(a)に示したもの他に、図4(b)に示したように、ある金属集電体シートの露出部分から、この露出部分を挟んで対向配置されている電極層〔25(1)および25(2)〕のための集電リードを複数切り出すようにすることも可能である。この場合は、集電リードを切り出さない金属集電体シートが露出している部分ができるが、この部分の幅1'は当然のことながら、集電リード部分以上の間隔をとる必要はなく、ほとんど零でもよい。

【0044】なお、本発明に従えば、円筒型キャバシタ用の巻回素子体を形成するに適した帯状の電極体も、同様にして形成される。

【0045】巻回素子体に使用する帯状の電極体の場合は、集電リード部は複数形成することが好ましく、巻回素子体の内側の径と外側の径が異なるのに合わせて、集電リードをほぼ同じ位相から取り出し、まとめて電極集電端子に接続するようにするため、隣合う集電リード間の距離を徐々に変更することが好ましい。

【0046】

【実施例】以下、実施例をあげて本発明を具体的に説明するが、本発明の技術的範囲がこれに限定されるものではない。なお、%とあるのは重量%である。

【0047】【実施例1】

(電極部形成シートの調製)活性炭粉末80%、ファーネスブラック10%、結合剤としてPTFE10%にエタノールを加えて混練し、ロール圧延により幅100mm、厚さ0.2mmの長尺シートとし、130°Cで2時間乾燥し、巻回してロール状の電極部形成シートとした。

【0048】(金属集電体シート)金属集電体シートとして、厚み0.1mm、幅850mmの純度99.99%以上の長尺のアルミニウム箔の巻回体を使用した。

【0049】アルミニウム箔を5m/m inの速度で引出しながら、その表表面、裏表面上に、l=40mmづつの間隔をおいて配設された電極部形成シートの4ヶのロールから、電極部形成シートを供給した。なお、電極部形成シートの供給される部分には、その上流に設置された4ヶのスロットオリフィスコーナーから導電性接着剤をそれぞれ100mm幅に、その間隔40mmおきに供給塗布した。また、導電性接着剤としては、カーボンブラック、ポリ酢酸ビニル(PVAc)、水系溶媒を、20/3/77の割合の組成で混合したものを用い、これを10μmの厚みになるように塗布した。

【0050】この、電極部形成シート/導電性接着剤/金属集電体シート/導電性接着剤/電極部形成シートからなる積層体を、ロールプレスで10kg/cm²の圧力で加圧接合し、電極体シートを形成した。

【0051】この電極体シートに、接圧カット方式のカ

ット手段を適用し、図4(a)に記載された形状に打ち抜いた。ここでL=100mm、L'=60mm、h=30mm、h'=20mmであった。それぞれ打ち抜きで形成された電極体は、巻取りロールの後ろに置かれたバットに供給され自動的に積層された。

【0052】(キャバシタの組み立て)この電極体のそれぞれ15枚づつを、正電極体および負電極体として、図5(b)に示すように、間にセバレータとして、105mm角、厚み0.15mmのプロピレン繊維性不織布をはさんで積層し、積層素子体を得た。これを、100°Cで3時間乾燥した。

【0053】容器としては、高さ127mm、幅114mm、厚さ30mm、板厚1.5mmのアルミニウムケースを用い、封口蓋体として、正極集電端子および負極集電端子が絶縁固定されている幅114mm、厚さ30mm、板厚2mmのアルミニウム板を使用した。

【0054】積層素子体から引き出された15枚ずつの集電リードを積層して、かしめてまとめた後、それぞれ正極集電端子および負極集電端子に溶接して接続した。

【0055】図5には図示されていない注液口から1モル/1濃度のテトラエチルホスホニウムテトラフルオロボレートのプロピレンカーボネート溶液を注入し、積層素子体に含浸せしめ、アルミニウムの封口蓋体をアルミニウムの有底容器にレーザー溶接により溶接して密封し、積層型のキャバシタを得た。

【0056】このキャバシタの放電容量は1950F、および2.5Vで充電後100Aの定電流で0Vまで平均放電電圧から求めた平均放電出力は71Wであった。

【0057】

【発明の効果】本発明に従えば、大容量の電流を扱う、例えば角型構造または円筒型構造等の電気二重層キャバシタ等に使用するのに適した電気化学的蓄電素子用の電極体を連続的に量産する方法が提供される。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明を実施するための工程を示す説明図

【図2】本発明を実施する装置の平面図

【図3】電極体シートの説明図

【図4】電極体シート上にカッター手段により電極体が形成された状態を示す説明図

【図5】角型構造の電気二重層キャバシタの組み立てを示す説明図

【符号の説明】

20 金属集電体

20A 金属集電体シート

21、21' 電極部形成シート巻回体

21(1)、21(2)、……、21(n)

各電極部形成シート巻回体

22、22' 金属集電体シート上に供給される電極部形成シート

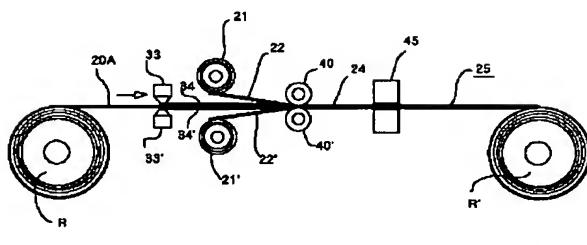
22(1)、21(2)、……、21(n)

各電極部形成シート
23、23' 電極層
24 電極体シート
25、25' 正極電極体、負極電極体
30 セパレータ
33、33' 塗布装置
33(1)、33(2)、……、33(n)
各塗布装置
34、34' 塗布層
34(1)、34(2)、……、34(n)
各塗布層
40、40' 壓延ロール
45 カッター手段
50 積層素子体
52 正極集電リード

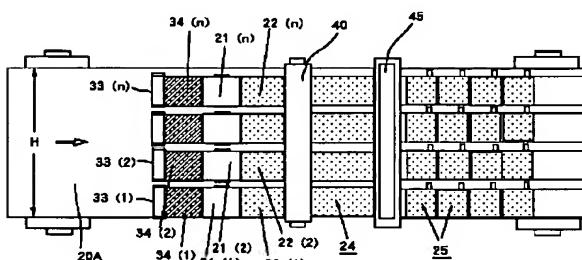
* 54 負極集電リード
60 金属ケース
65 金属封口蓋体
72 正極電極端子
74 負極電極端子
75 正極集電端子
77 負極集電端子
H 金属集電体シートの幅
L 帯状電極部形成シートの幅
10 1 電極部形成シート間の距離
1' 集電リードを切り出さない部分の電極部形成シート間の距離
R 供給ロール
R' 卷取りロール

*

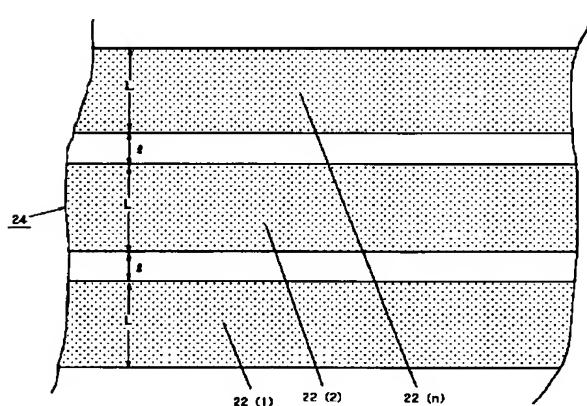
【図1】



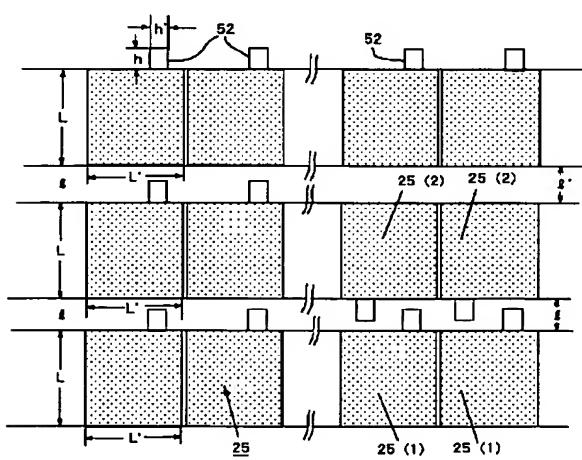
【図2】



【図3】



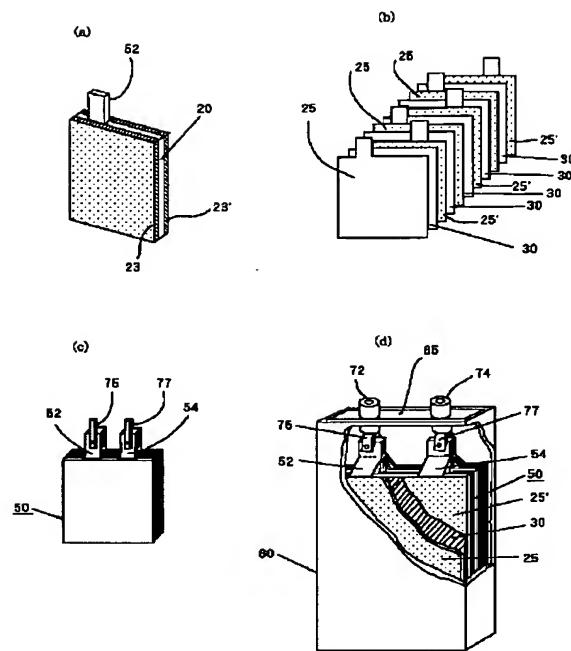
【図4】



(a)

(b)

【図5】



フロントページの続き

(72)発明者 河里 健

神奈川県横浜市神奈川区羽沢町1150番地
旭硝子株式会社内